

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-12478

⑤ Int.Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和62年(1987)1月21日

B 62 D 33/02

V-6631-3D

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑬ 発明の名称 トラックの荷台用カバーの製作方法

⑭ 特 願 昭60-149314

⑮ 出 願 昭60(1985)7月9日

⑯ 発 明 者 木 村 光 生 東京都港区芝2丁目31番19号 株式会社バンザイ内

⑰ 出 願 人 株式会社 バンザイ 東京都港区芝2丁目31番19号

⑱ 代 理 人 弁理士 小山 輝晃

明 細 書

1. 発明の名称

トラックの荷台用カバーの製作方法

2. 特許請求の範囲

種々の形状と寸法のトラックの荷台を近い形状と寸法毎に分類し、それぞれの分類において最大寸法の荷台の底板と左右側板と前後側板と車輪カバー板の素板を形成し、これら素板を適用するトラックの荷台の形状と寸法に合うように切断して切断後の各板を互に固着することを特徴とするトラックの荷台用カバーの製作方法。

3. 発明の詳細な説明

(1) 産業上の利用分野

本発明は重量物輸送用その他のトラックの荷台用カバーの製作方法に関する。

(2) 従来の技術

トラックの荷台の損傷を防止したり、或いは錆の発生を防止するための従来のカバーは各車

種毎にその荷台の形状と寸法に合致する底板部と左右の側板部等とがエンジニアリングプラスチックにより一体成形されたものである。

(3) 発明が解決しようとする問題点

トラックに架装されているトラックの荷台として形状及び寸法に非常に多種類のものが発売されている現状において、前述の従来のカバーによれば、各車種毎にその荷台の形状と寸法に合わせて一体成形しなければならず、かくて多種類の金型が必要となってコストがかかり、カバーとして高価となる欠点があった。

本発明はこの欠点を解消し、少ない種類の金型により廉価に荷台を製作可能にした荷台の製作方法を提供することを目的とする。

(4) 問題点を解決するための手段

この目的を達成すべく本発明は、種々の形状と寸法のトラックの荷台を近い形状と寸法毎に分類し、それぞれの分類において最大寸法の荷台の底板と左右側板と前後側板と車輪カバー板の素板を形成し、これら素板を適用するトラッ

クの荷台の形状と寸法に合うように切断して切断後の各板を互に固着することを特徴とする。

(5) 作 用

ある車種のトラックの荷台のカバーを製作するときには、その車種の属する分類の各部の金型により底板用素板、左右側板用素板等の素板を成形し、これら素板を前記荷台の底板、左右側板等の形状と寸法に合わせて切断し、切断後の各板を互に固着してカバーが得られる。従って各分類毎の各部の金型を用意しておけばあらゆる車種のトラックの荷台のカバーが製作でき、しかも用意する金型の数も限られるので製作コストの低減が図れる。

(6) 実 施 例

本発明の荷台の製作方法の1実施例を図面に従って説明する。

先ず多種類のトラックの荷台の形状及び寸法を調査し、形状及び寸法の近いものについて同一分類に属するように幾つかの種類に分類す

板(4a)、後側板(5a)及び車輪カバー板(6a)(6a)を得る。次にこれら板(1a)~(6a)を互に接着材により接着して第3図示の如く荷台カバー(7)が得られる。

又、他の分類に属する車種のトラックの荷台のカバーを製作するときは、その分類の金型を用いて底板用素板等を成形し、その後前述と同様の手順により荷台のカバーを製作すればよい。尚、ステンレススチール等の金属板によりカバーを製作するときは各側板等を溶接により固着する。又前述した切断を各側板の素板の上部突条側において行う場合もある。

(7) 発明の効果

このように本発明によると、種々の形状と寸法のトラックの荷台を近い形状と寸法毎に分類し、それぞれの分類において最大寸法の荷台の底板と左右側板と前後側板と車輪カバー板の金型を用意し、これら金型によりこれら板の素板を成形し、これら素板を適用するトラックの荷台の形状と寸法に合致させて切断して切断後の

る。そして各分類においてその分類に属する車種のトラック中最大寸法の荷台の底板、左右側板、前後の側板及び車輪のカバー板用の金型を製作する。

次にある分類に属する車種のトラックの荷台のカバーを製作するときは、その分類に属する底板の金型、左側板の金型、右側板の金型、前側板の金型、後側板の金型及び車輪のカバー板の金型を用いて第1図示の如く、炭素繊維強化プラスチック(CFRP)等のエンジニアリングプラスチックにより底板用素板(1)、左側板用素板(2)、右側板用素板(3)、前側板用素板(4)、後側板用素板(5)及び車輪カバー板用素板(6)(6)を成形する。

その後これら素板(1)~(6)のそれぞれについて前記トラックの荷台の底板、左右の側板、前後の側板の形状と寸法に合致するように第2図示の如く切断してそれぞれの余分の部分(1b)~(5c)を除去して、底板(1a)、左側板(2a)、右側板(3a)、前側

各板を互に固着するようにしてカバーを製作するようにしたので、各分類毎のカバーの各部の限られた数の金型を用意しておけばいかなる車種のトラックの荷台に対してもカバーが製作できて汎用性があり、しかも従来の如く多数の車種のトラックの荷台毎に金型を用意する必要がなくて製作コストの低減が図れる等の効果と有する。

4. 図面の簡単な説明

第1図乃至第3図は本発明のカバーの製作方法の1実施例を示し、第1図は各素板の斜視図、第2図は各素板を切断した後の各板の斜視図、第3図はこれら板を互に接着して得られたカバーの斜視図である。

- | | |
|-----------------------|----------------|
| (1) ... 底板用素板 | (2) ... 左側板用素板 |
| (3) ... 右側板用素板 | (4) ... 前側板用素板 |
| (5) ... 後側板用素板 | |
| (6) (6) ... 車輪カバー板用素板 | |
| (1a) ... 底板 | (2a) ... 左側板 |
| (3a) ... 右側板 | (4a) ... 前側板 |

(5a) ... 後側板

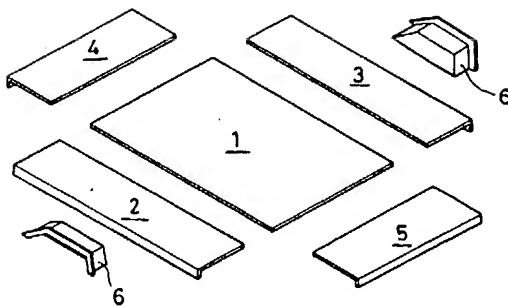
(6a) (6a) ... 車輪カバー板

特許出願人 株式会社バンザイ

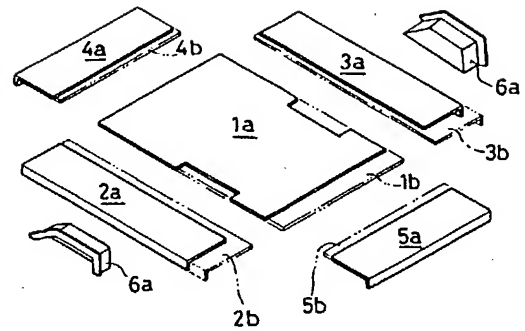
代理人 弁理士 小山 輝



第 1 図



第 2 図



第 3 図

